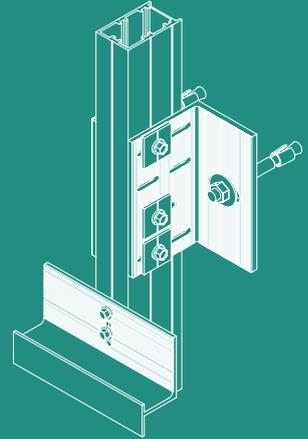


SISTEMA EPSILON “O” CON UÑA OCULTA

SISTEMA DE GRAPAS Y SUBESTRUCTURA DE ALUMINIO PARA LA FIJACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE PIEDRA NATURAL EN FACHADAS VENTILADAS

FACHADAS DEL NORTE, S.L
CERTIFICADO DE CALIDAD



Fecha de última edición: 16/04/2020

SISTEMA CON:

DAU

10/062 D

Documento
de adecuación al
uso



FACHADAS DEL NORTE

STROW
SISTEMAS

INTRODUCCIÓN A LAS FACHADAS VENTILADAS

La *fachada ventilada* tiene antecedentes muy numerosos y asentados en la tradición constructiva. Unos ejemplos de ello pueden ser la cubierta ventilada conocida como "fachada o cubierta catalana", el tabique y la versión inglesa de la "cavity wall".

De acuerdo con esto la fachada ventilada se compone fundamentalmente de dos partes, una interior a proteger y otra exterior de protección frente a la acción directa de los factores meteorológicos. Estas dos partes van separadas por una cámara de aire en movimiento que permite, entre otras cosas, mantener la temperatura interior, eliminar mediante la evaporación, el agua que haya podido penetrar en ella y entre ambas capas permite colocar los conectores o separadores elásticos de estas dos hojas, los anclajes.

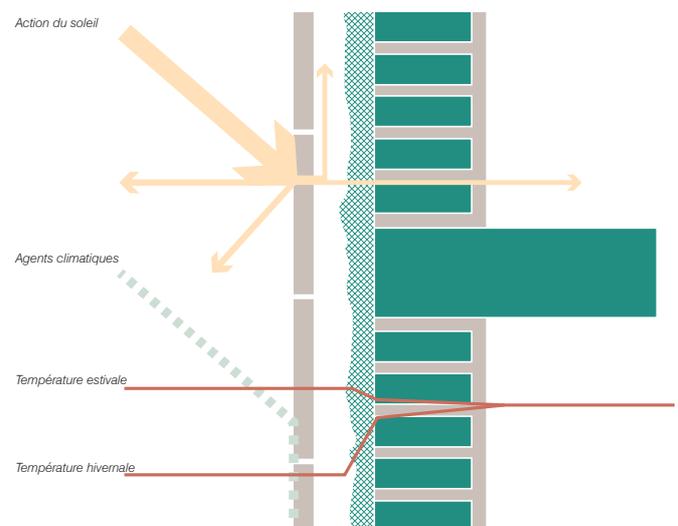
Los desarrollos modernos impulsan la necesidad de separar un cerramiento de edificio que, por una parte debe estar uniformemente aislado, sin elementos estructurales que actúen como puente térmico, y por otra, protegido de las condiciones meteorológicas locales a la vez que le embellece con la diversidad de placas de piedra que el mercado pone a disposición.

La construcción inmobiliaria en nuestros días, está padeciendo de constantes cambios tecnológicos. Nuevos materiales más livianos y resistentes en términos de costes o ahorros energéticos requieren de soluciones innovadoras. En materia de anclajes y fijaciones, Fachadas del Norte, S.L. busca día a día responder a estas nuevas exigencias tecnológicas.

La fachada ventilada es una solución constructiva, de altas prestaciones y de aplicación en edificaciones verticales.

La técnica consiste en:

1. La utilización del revestimiento como elemento no solo de decoración sino como paramento de las agresiones ambientales.
2. Cámara de aire única ventilada y continua para todo el edificio.
3. Un único muro (fábrica de cierre del edificio, con el aislamiento adosado por el exterior).



01. EL SISTEMA EPSILON O

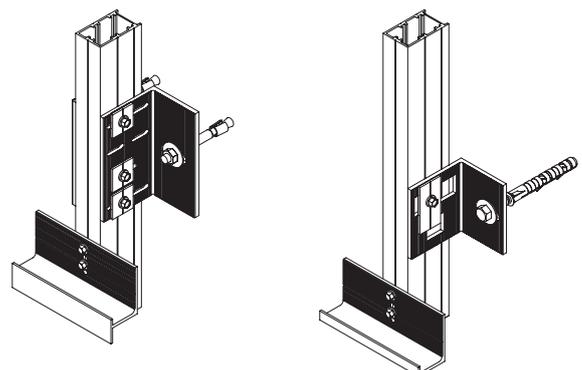
El sistema *Epsilon O* es un sistema de perfilaría vertical muy sencillo, económico y de fácil instalación. Está diseñado minuciosamente para cumplir todas y cada una de las solicitaciones mecánicas y anticorrosivas necesarias en la edificación. Al tratarse de un sistema de perfilaría, puede instalarse sobre soporte macizo, perforado o hueco.

El sistema *Epsilon O* ofrece la posibilidad de regulación en los ejes vertical y horizontal. Cumpliendo así con la normativa *UNE 41957*.

El sistema permite una carga inmediata y su montaje es independiente de las condiciones atmosféricas. Además debido a la reducción del número de fijaciones sobre el soporte, se logra un aislamiento térmico más continuo rompiéndose un gran número de puentes térmicos.

El sistema está compuesto por los siguientes elementos:

1. Perfiles verticales de aluminio tubular.
2. Angulares de carga a forjado reforzados.
3. Angulares de apoyo.
4. Grapas de enganche de aplacados o perfiles horizontales.



FACHADAS DEL NORTE

Fachadas del Norte S.L. Av. De la Coruña Nº162 -15185 Cerceda (A Coruña). Telef.: 981-686-347



STROW
SISTEMAS

1. Perfiles verticales de aluminio tubular:

Son los elementos que le confieren al sistema la continuidad vertical. Se fabrican por extrusión de aleación de aluminio AW-6060/6063-T5 y se les aplica un lacado negro calidad "Qualicoat Seaside". Debido al particular diseño de los mismos, poseen un gran momento resistente.

Los perfiles verticales se colocan en obra con una separación máxima entre ellos de 1,20 metros. Se fijan a los forjados de la edificación mediante angulares de carga. Además, el perfil posee unas canaletas internas en sus tres caras distribuidas a todo su largo, destinadas a reforzar las zonas donde van introducidos los tornillos de fijación de los angulares de carga, angulares de apoyo y grapas de enganche de aplacados.



Perfil Epsilon O

2. Angulares de carga.

Los angulares de carga se fabrican de aluminio AW-6060/6063-T5 anodizado a 15 micras. Estos, en conjuntos de 2, unen la perfilería vertical a los forjados de la edificación transmitiendo los esfuerzos generados por el aplacado.

La unión de los angulares de carga al perfil se realiza con 3 tornillos autotaladrantes 5,5x25. Los tornillos se fijan al perfil en las guías longitudinales. La fijación de los angulares de carga a los forjados se realiza a través de 2 tacos metálicos expansivos de acero inoxidable A2 de M10x90.

La unión de los sistemas de angulares de carga a los perfiles es ajustable en el eje horizontal gracias a los orificios colisos que estos poseen. De esta manera el sistema logra absorber las posibles irregularidades de los elementos estructurales de la edificación.

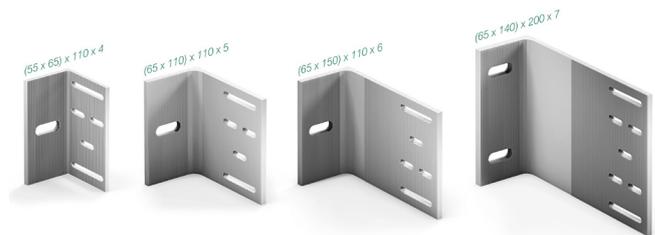
3. Angulares de apoyo.

A 1,20 m, como máximo, de los angulares de carga a forjado se colocarán unos angulares de apoyo, de forma angular y fabricadas en aleación de aluminio AW-6060/6063-T5 anodizado a 15 micras, se unen a los perfiles mediante tornillos autotaladrantes 5,5x25 y arandelas de seguridad de aluminio AW-6060/6063. En ningún caso dejaremos vanos en el perfil vertical de mas de 1,20 m.

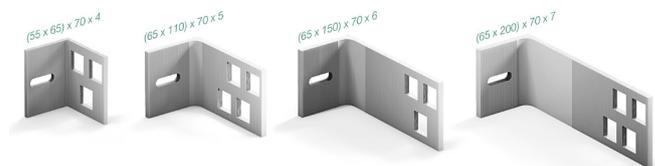
La fijación de los angulares de apoyo a la fábrica de ladrillo se realiza con tornillo tirafondo de acero inoxidable A2 8x90 y taco de NYLON SX 10x80. Estas grapas de apoyo permiten regulación en los dos ejes que definen el plano horizontal.

4. Grapas.

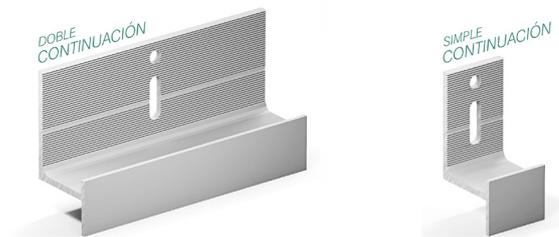
Se fabrican íntegramente de aluminio AW-6060/6063-T5 anodizado a 15 micras. La grapa posee en el cuerpo, un orificio coliso u oblongo donde se fija al perfil vertical, que permite regular la posición de la grapa en este eje. En este tipo de grapa, es necesario perforar las piedras por dos de sus cantos, practicando unas ranuras donde irán introducidas las uñas del anclaje.



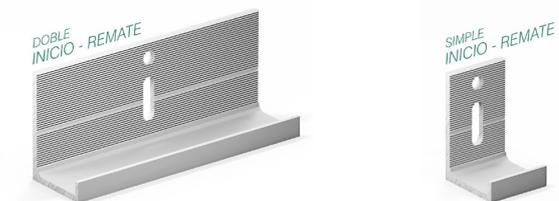
Escuadras de Carga



Escuadras de Apoyo



Grapas Uña Oculta Continuación



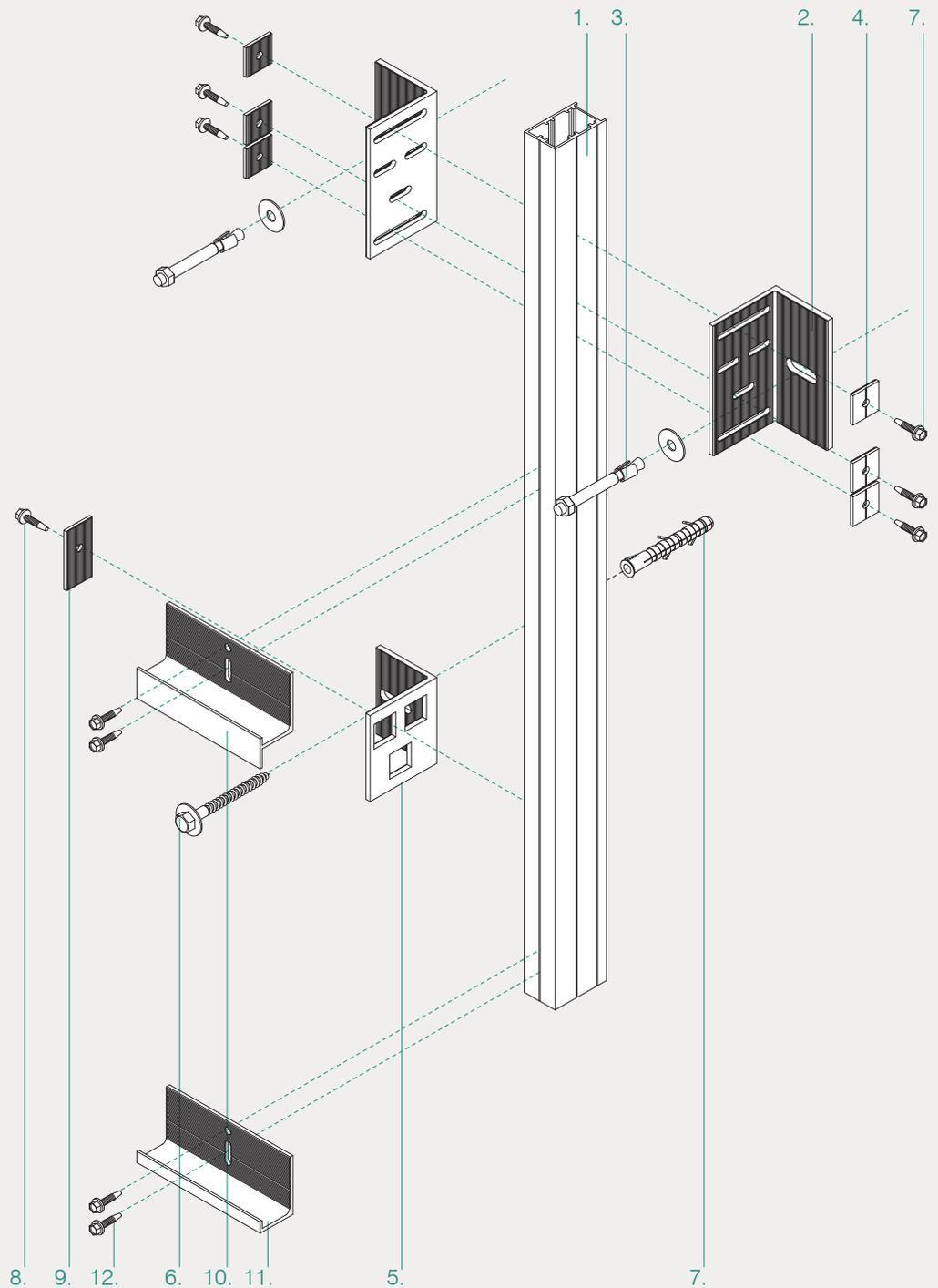
Grapas Uña Oculta Inicio-Remate



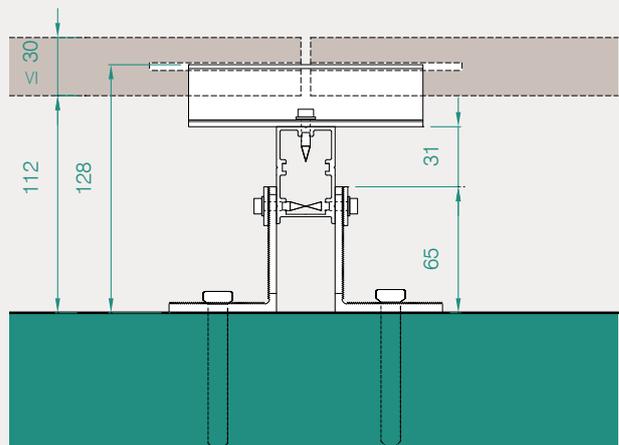
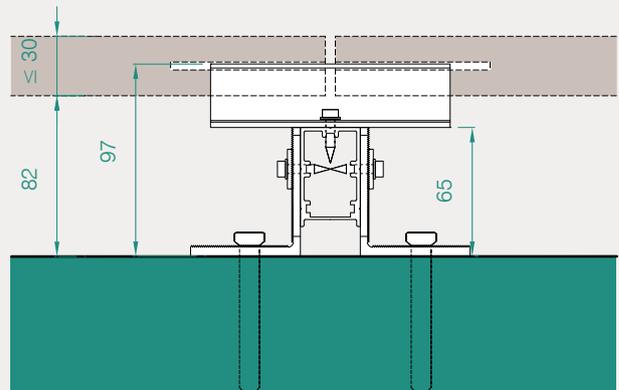
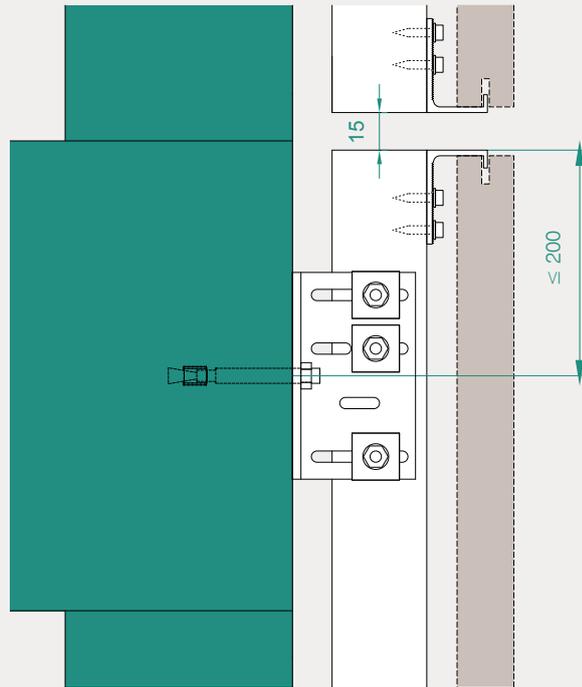
1.1 PARTES DEL SISTEMA

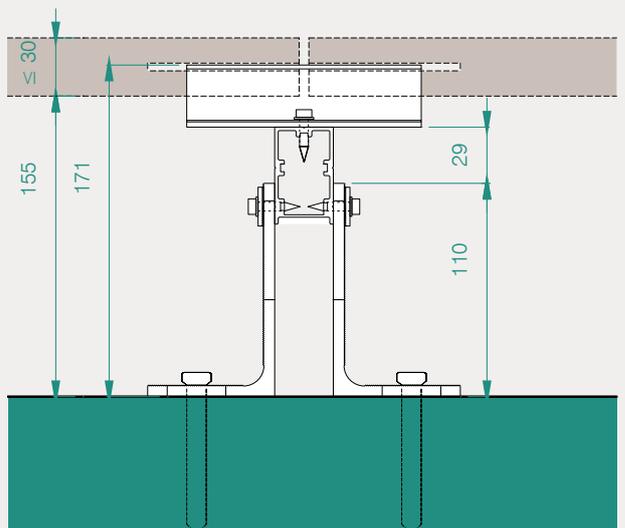
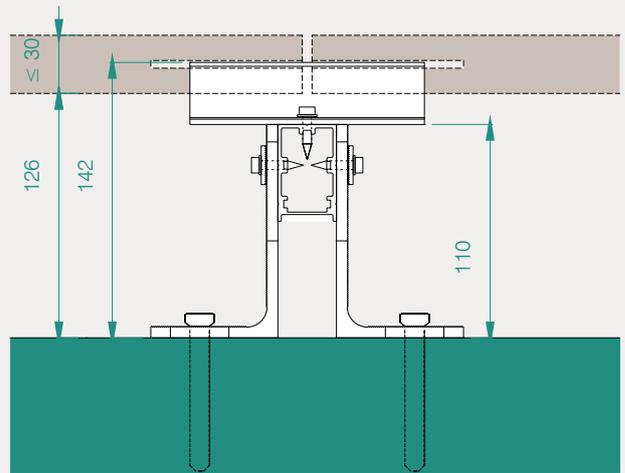
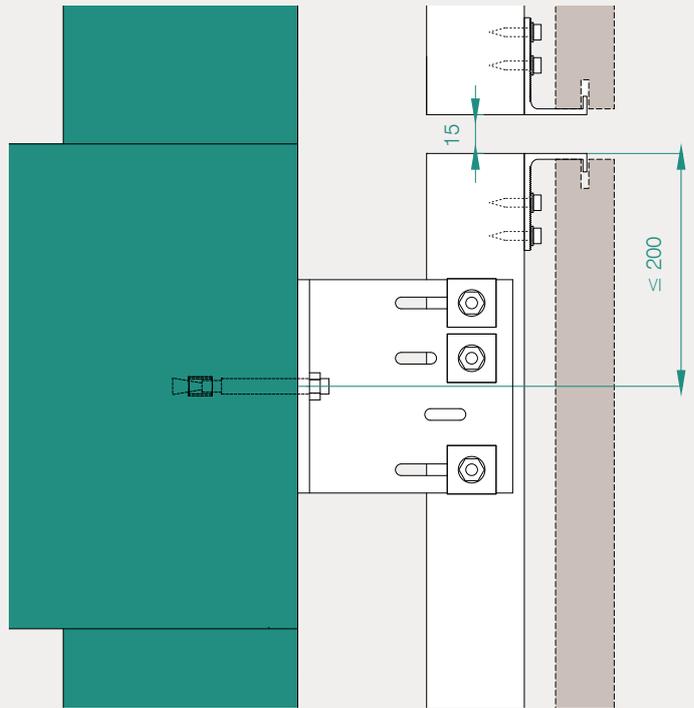
Leyenda:

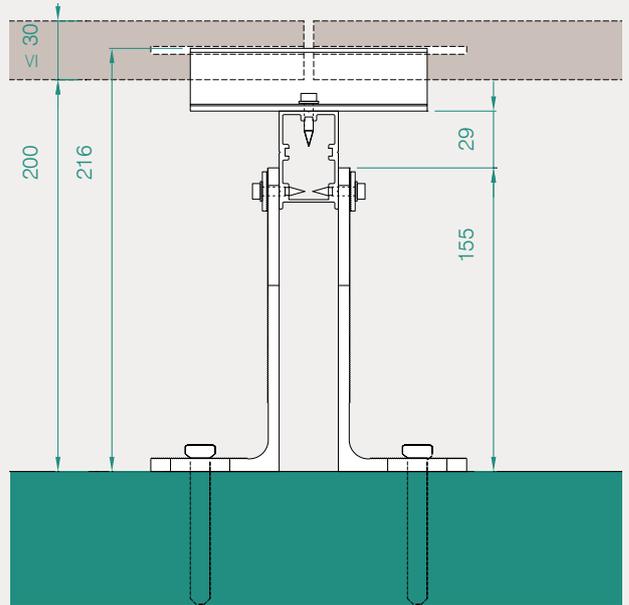
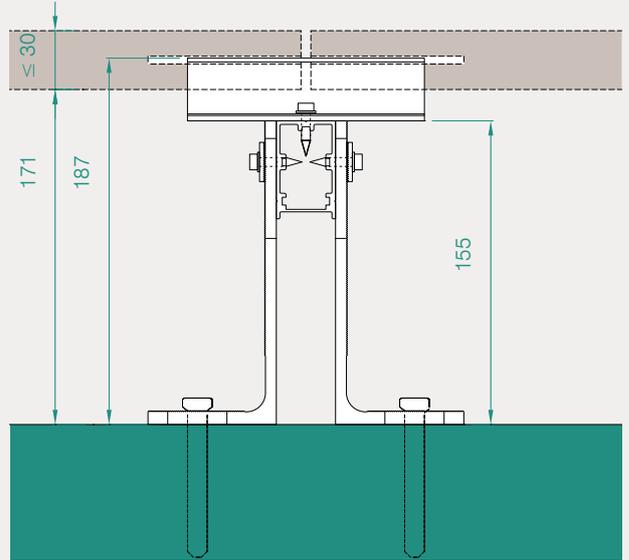
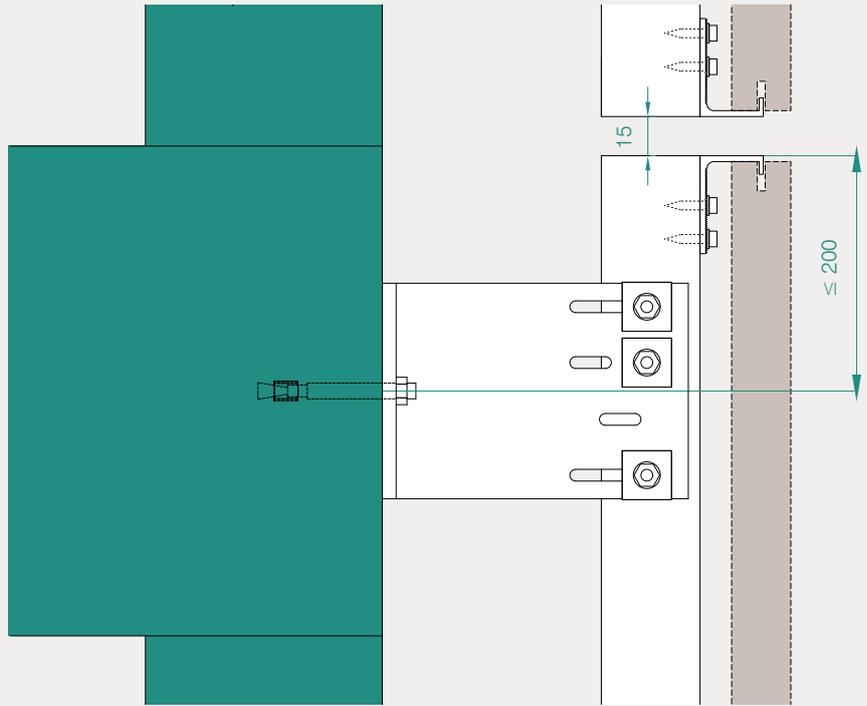
- 1: Perfil Epsilon "O".
- 2: Escuadra de Carga.
- 3: Taco Mecánico de Fijación M10x90.
- 4: Contrapletina de Seguridad Corta.
- 5: Escuadra de Apoyo.
- 6: Tornillo Tiraferido 8x90 A2.
- 7: Taco de Nylon SX 10 L 10x80.
- 8: Tornillo DIN 7504-K (5,5x25 mm o 5,5x32 mm) .
- 9: Contrapletina de Seguridad Larga.
- 10: Grapa Uña Oculta Doble.
- 11: Grapa Uña Oculta Doble Inicio-Remate.
- 12: Tornillo DIN 7504-K (5,5x25 mm)



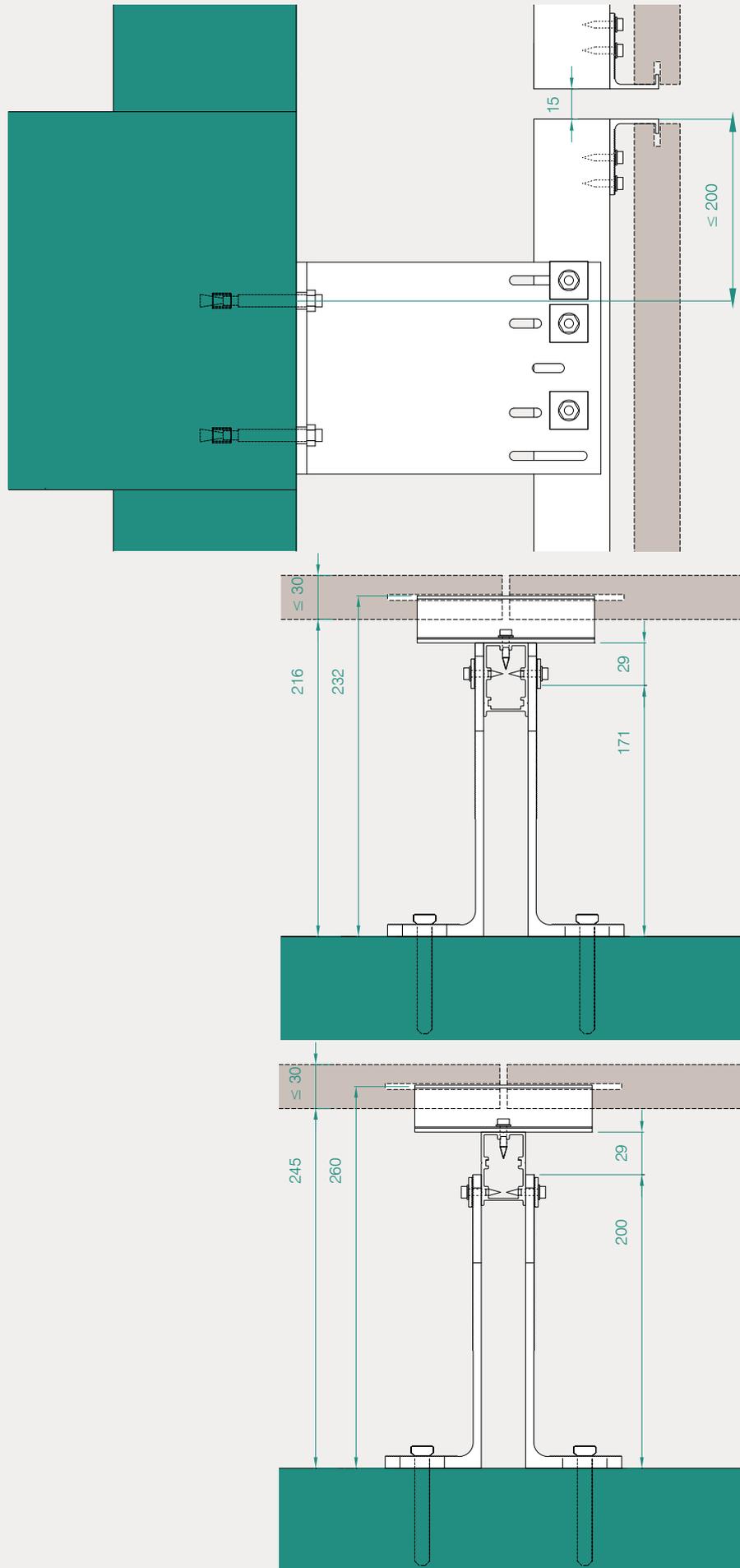
Regulación del Sistema con escuadra Salida 65



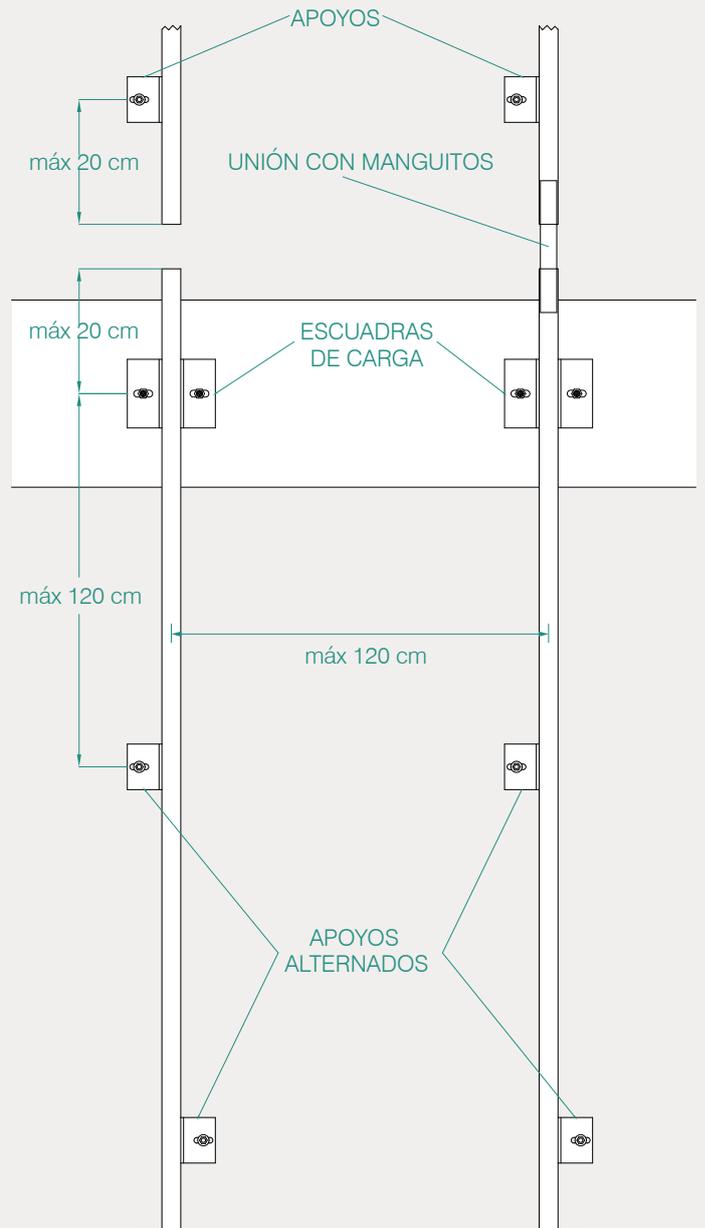




Regulación del Sistema con escuadra Salida 200



Colocación del Sistema:



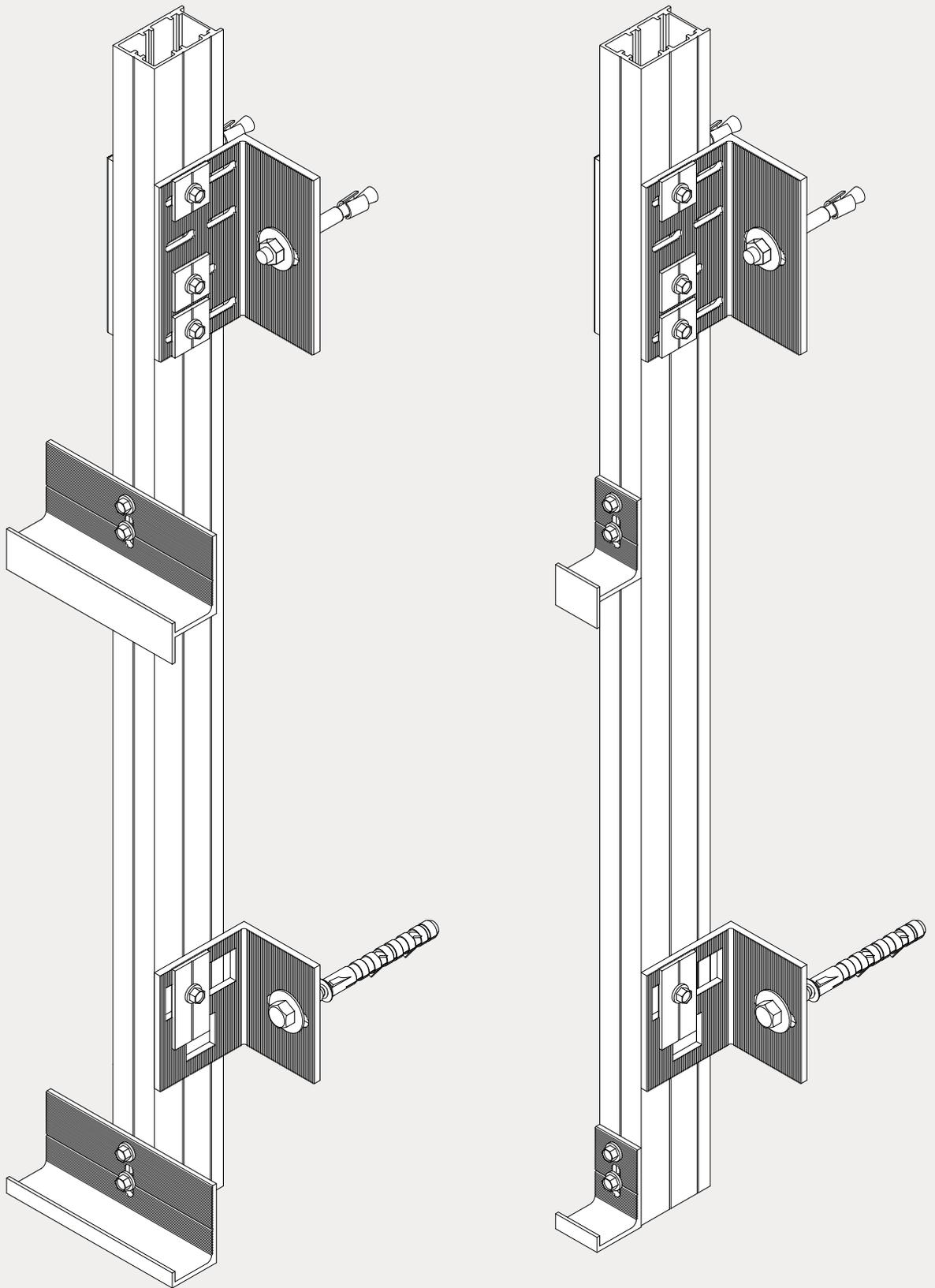
FACHADAS DEL NORTE

Fachadas del Norte S.L. Av. De la Coruña Nº162 -15185 Cerceda (A Coruña). Telef.: 981-686-347



STROW
SISTEMAS

Vista general del Sistema con las diferentes grapas:



FACHADAS DEL NORTE

Fachadas del Norte S.L. Av. De la Coruña Nº162 -15185 Cerceda (A Coruña). Telef.: 981-686-347



STROW
SISTEMAS

02. CONTROLES

Fachadas del Norte, S.L. certifica la calidad del sistema *EPSILON "O"*, sistema de grapas y subestructura de aluminio para la fijación de revestimientos de piedra natural en fachadas ventiladas. La minuciosa selección de la materia prima, unida a un depurado proceso de fabricación y control de acabado da como resultado que podamos garantizar nuestro producto. El proceso de control de calidad se realiza sobre:

- Materia prima.
- El proceso de fabricación del sistema.
- El producto terminado.

2.1 CALIDAD DE LA MATERIA PRIMA Y EL SISTEMA

Se realiza una verificación de los certificados de materia prima recibida y se registran para asegurar la trazabilidad del proceso.

El sistema Epsilon se elabora con *Aluminio 6063/6060*. La tornillería es de acero inoxidable A2. Se han escogido estos materiales por sus excelentes propiedades mecánicas y su alta resistencia a la corrosión atmosférica. Además, estas aleaciones cumplen la normativa *UNE 41957* y su uso en conjunto, no genera problemas de corrosión galvánica.

La aleación de aluminio 6060/6063

La principal característica de las aleaciones de aluminio es su ligero peso y su alta relación resistencia mecánica/peso, que llega a superar a algunos aceros. Es un material no tóxico, no magnético, no genera chispa y aunque el aluminio puro posee una resistencia tensil relativamente baja, con ciertos elementos aleantes como Silicio, Manganeso, Magnesio, Titanio, etc y con trabajo en frío se logran resultados muy provechosos. El magnesio y el Silicio se combinan para formar un compuesto, el siliciuro de magnesio (Mg_2Si) que permite a la aleación obtener unos adecuados niveles de resistencia mecánica.

Son excelentes en maquinabilidad y se pueden extrusionar de cualquier forma imaginable (escuadras, perfil y grapas para la piedra, se fabrican por extrusión). Ofrece también magníficas propiedades de resistencia a la corrosión; en ambientes oxidantes tiende a formar una delgadísima película de Alúmina (óxido de aluminio) que protege la aleación de la oxidación. Adicionalmente, esta pieza va anodizada lo que mejora aún la resistencia a la corrosión.

Otro factor importante a tener en cuenta es la dilatación térmica, las aleaciones de aluminio poseen un elevado coeficiente de dilatación térmica, 25×10^{-6} cm/cm°C, en otras palabras, para una variación de temperaturas de 30 grados; un perfil de 1 metro, puede llegar a dilatar 0.7 mm. El manejo de todas las características y propiedades de la aleación es fundamental para el diseño de las piezas y su posterior cumplimiento satisfactorio una vez instalados en obra.

Acero Inoxidable A2

Elementos químicos como el Silicio, Manganeso,

Níquel, Carbono y Fósforo, en las proporciones adecuadas, garantizan el éxito de una fabricación de calidad, proporcionándole una buena maquinabilidad y tenacidad además de niveles relativamente bajos de acritud. El acero AISI 304 se coteja con la norma ASTM A666 de especificación de aceros para verificación de su composición.

La corrosión, por otro lado, constituye uno de los más serios problemas de los metales y aleaciones metálicas empleados en la construcción, con el acero inoxidable A2 nos libramos de este problema. La presencia del cromo; en proporción superior al 12%, forma una delgada capa de óxido de cromo estable que protege al acero cuando se expone al oxígeno. El Níquel, elemento también presente en la proporción correcta, tiende también a formar esta película de óxido de níquel, protectora del acero.

Corrosión Galvánica

Al ponerse en contacto dos metales o aleaciones de distintos potenciales eléctricos, se genera una diferencia de potencial que provoca la destrucción de uno de los metales y la protección (pasivación) del otro. En el sistema Epsilon, pese a que existe contacto entre el aluminio y el acero, la corrosión galvánica es un factor despreciable. Para este tipo de sistema galvánico, aluminio-acero, quien tiende a destruirse es el aluminio, pero al ser el volumen de aluminio muy grande respecto al de acero, se consigue un equilibrio de potencial eléctrico que se traduce en la neutralización de la corrosión por par galvánico. De esta manera se cumple con la normativa *UNE 41957* sobre corrosión por par galvánico.



En la tabla a nuestra derecha se nos presentan *los fundamentales agentes que pueden corroer el acero Inoxidable AISI-304*, estos ambientes ácidos no siempre son capaces de oxidar el acero, depende, en varios casos de la concentración de ese ácido en el ambiente.

AGENTE CORROSIVO	CONCENTRACIÓN
Ácido Cítrico	Sobre 50%
Ácido Clorhídrico	Sobre 1%
Ácido Fluorhídrico	Todas
Ácido Fosfórico	Concentrado
Ácido Nítrico	Sobre 80%
Ácido Oxálico	10%-50% En ebullición
Ácido Sulfúrico	Todas

La composición química de la aleación de acero inoxidable AISI-304 puede observarse en la tabla de la derecha, en ella se denotan valores típicos. Los valores de composición química precisos, pueden verse en anexos. Estos valores de composición química se cotejan con la Norma ASTM A666 de especificación de aceros.

Componente	C.	P.	S.	Si.	Mn.	Cr.	Ni.
Tornillos Fij.	0.07	0.045	0.015	1.00	2.00	17-20	8-10.5
Tacos Metálicos	0.07	0.045	0.015	1.00	2.00	17-20	8-10.5

La composición química de las aleaciones de aluminio AW 6060/6063 puede observarse en la tabla de la derecha, en ella se denotan valores típicos. Los valores de composición química precisos, pueden verse en anexos.

Componente	Si.	Fe.	Pb.	Mn.	Mg.	Zn.	Ti.
Perfil Vertical	0.30-0.60	0.10-0.30	0.02	0.1	0.35-0.60	0.02	0.014
Angulares Carga y Apoyo	0.40	0.19	0.02	0.02	0.46	0.01	0.013
Grapas	0.40	0.19	0.02	0.02	0.46	0.01	0.013

Las propiedades mecánicas de estos componentes pueden verse en la tabla contigua. Se muestran valores típicos requeridos para el *acero AISI-304* y *Aluminio AW 6060/6063*. Las propiedades mecánicas precisas pueden consultarse en anexos. Estos valores de propiedades mecánicas corresponden a este tipo de aceros según la Norma ASTM A666 de especificación de aceros y cumplen dentro del CTE DB SE-A.

Componente	R _m (N/mm ²)	R _p 0.2 (N/mm ²)	A 50%	HRB
Perfil Vertical	175.00	130.00	8.00	65
Angulares Carga y Apoyo	175.00	130.00	8.00	65
Grapas	160.00	120.00	8.00	
Tacos Metálicos	500.00	210.00	40.00	85
Tornillos Fij.	500.00	210.00	40.00	85



2.1.1 CAPACIDAD DE CARGA

Para efectos prácticos en la instalación, más importante que las propiedades mecánicas de cada componente aislado, *lo es la resistencia del sistema de anclaje*; que es quien al final va a soportar las exigencias de uso en la edificación.

Estas capacidades de carga tienen un *factor de seguridad superior a 1.35, según CTE*. Están sujetas a una correcta fijación e instalación en obra. No se debe alterar, o modificar ningún elemento del sistema de anclaje, pues sus propiedades podrían mermar parcial o totalmente.

Las capacidades de carga han sido rigurosamente comprobadas mediante ensayos de laboratorio propios e independientes. En estos ensayos se aplica una carga progresiva para estudiar la deformación sufrida por el sistema.

Para establecer estas capacidades de carga se han tomado en cuenta las siguientes normativas:

CTE "Código Técnico de la Edificación"
NBE-EA-95 "Estructuras de acero en edificaciones".
ASTM A370 "Test de tensión de aceros".
UNE-41957-1:2000, "Anclajes para revestimientos de fachadas de edificios"
Propuesta de Eurocódigo N°3. "Proyecto de estructuras metálicas"

Elemento	Carga Máxima (def. 1mm) Kg
Angular de Carga	175
Grapa Sigma Simple	90
Grapa Sigma Doble	175

2.2 CALIDAD DEL SISTEMA DE FABRICACIÓN

La durabilidad y desempeño satisfactorio del sistema no solo depende de las propiedades intrínsecas de los materiales empleados en su elaboración, va a depender de manera directa de la forma y condiciones en las cuales es construido. Fachadas del Norte, S.L certifica la calidad del proceso de producción de su sistema Epsilon.

Los perfiles verticales, los angulares de carga a forjado, los angulares de apoyo y las grapas Sigma se fabrican por extrusión de aluminio 6063 y 6060. Los procesos de extrusión se realizan con el máximo control de manera de poder garantizar la ausencia de porosidades internas

que puedan debilitar el material. Los perfiles se cortan en segmentos de 6 metros de largo.

Cada partida de piezas que entra a producción, va acompañada de una certificación de origen de sus propiedades mecánicas y composición química, posteriormente el sistema también es probado. De esta manera el lote final lleva todo un historial técnico de su proceso productivo que garantizará la confiabilidad del producto.

2.3 CALIDAD DEL PRODUCTO TERMINADO

El sistema ya terminado se inspecciona por muestreo simple, se toma un sistema al azar según la norma UNE 36300 y UNE 36400. El sistema es revisado minuciosamente, se calibran las cotas y se revisa el acabado superficial. Se efectúa un ensayo no destructivo, mediante líquidos penetrantes, para verificar que no existan grietas o fisuras no visibles a simple vista y realiza una medición de dureza en las zonas maquinadas

para verificar que no hay sobre-endurecimiento por deformación.

El embalaje de los elementos se realiza en cajas de cartón con su correspondiente etiqueta donde figura la cantidad de unidades de anclaje y el tipo. Cada unidad de anclaje va completamente pre-armada, de manera se facilitar la instalación en obra.

03. INSTALACIÓN Y RECOMENDACIONES

- La colocación del sistema *Epsilon*, debe ser realizada por personal cualificado.
- Las características del muro soporte, tanto en desplome como planeidad, deben cumplir las condiciones fijadas en las disposiciones vigentes.

- Como cualquier otro componente de la construcción, la clave para una correcta fijación es seleccionar la más adecuada al soporte y realizar una correcta instalación. Para ello conviene seguir en todo las indicaciones de cada fabricante. Con las fijaciones mecánicas y con algunos tipos de adhesivos, es fundamental el uso del diámetro apropiado del taladro. Los orificios de anclaje



deben ser perforados de acuerdo con el tipo de anclaje. Se debe observar estrictamente la limpieza del orificio, especialmente cuando se empleen adhesivos, así como la instalación del anclaje con el debido empotramiento.

· Se recomienda realizar las perforaciones de la piedra en taller y nunca en obra. Perforaciones deficientes pueden ocasionar una disminución de la pared de piedra y la pérdida de prestaciones de la misma.

· Se recomienda utilizar una masilla elástica para asilar el contacto entre la ranura de la piedra y la uña de la grapa. La finalidad de la masilla es sellar este contacto evitando el depósito de agua y partículas, además de vibraciones indeseadas.

· No sobrepasar la carga máxima permitida para el peso de la piedra y profundidad de cámara. A medida que se aumenta la cámara, disminuye considerablemente la capacidad de carga vertical del anclaje.

· Los rebajes incontrolados en la placa de piedra, con el fin de facilitar la colocación del pasador, con pérdida de sección útil, han producido siniestros importantes difícilmente evitables por el control del técnico en obra, ya

04. ACCIONES CONSIDERADAS EN EL CÁLCULO Y DISEÑO DEL SISTEMA EPSILON

Según la norma *UNE-41957-1:2000* "Anclajes para revestimientos de fachadas de edificaciones" los sistemas de anclaje deberán asegurar la estabilidad de los revestimientos ante la acción combinada de las acciones citadas a continuación y limitar la deformación a valores compatibles con el sistema de revestimiento.

Gravitatorias: Se considera el peso propio del aplacado y la densidad máxima empleada para dicho aplacado.

Eólicas: La intensidad del viento se evalúa directamente a partir de la velocidad con la que puede desplazarse y chocar contra el elemento resistente.

Sísmicas: Los componentes del sistema han sido diseñados para instalar en zonas cuyo grado sísmico sea inferior o igual a 7 en la escala MSK.

Impacto: Para poder evitar roturas de los aplacados en situaciones de impactos se aconseja macizar las zonas expuestas a impactos en una altura suficiente. El anclaje estudiado no debe responder a impacto.

Hielo: Se ha despreciado la acción del hielo en el Sistema, debido a su correcto diseño y colocación en obra. Los agujeros o ranuras deben ir sellados con una masilla elástica para evitar el depósito de partículas y la entrada de agua.

Ambientales: Se ha escogido una aleación resistente a la corrosión atmosférica en ambientes normales. Sin embargo, ambientes especiales podrían oxidar el material.

Seguridad en caso de incendio: El sistema se fabrica de acero AISI-304, es un material de construcción de tipo A1 según CTE DB SI, M0, incombustible según la norma NBE CPI-96 y según la clasificación europea UNE-EN-ISO-13501 parte I.



05. INSTALACIÓN DE MANGUITOS DE UNIÓN ENTRE PERFILES VERTICALES EPSILON "O"

La dilatación térmica es un factor importante a tener en cuenta. Las aleaciones de aluminio poseen un elevado coeficiente de dilatación térmica, $25 \times 10^{-6} \text{ cm/cm}^\circ\text{C}$, en otras palabras, para una variación de temperaturas de 30 grados; un perfil de 1 metro, puede llegar a dilatar 0,7 mm. El manejo de todas las características y propiedades de la aleación es fundamental para el diseño de las piezas y su posterior cumplimiento satisfactorio una vez instalados en obra.

Por ello, la ejecución adecuada de las uniones entre perfiles verticales es de vital importancia para un adecuado funcionamiento del sistema. Es necesario dar una continuidad a los perfiles verticales y que puedan dilatar sin que se produzcan tensiones excesivas en los elementos de unión.

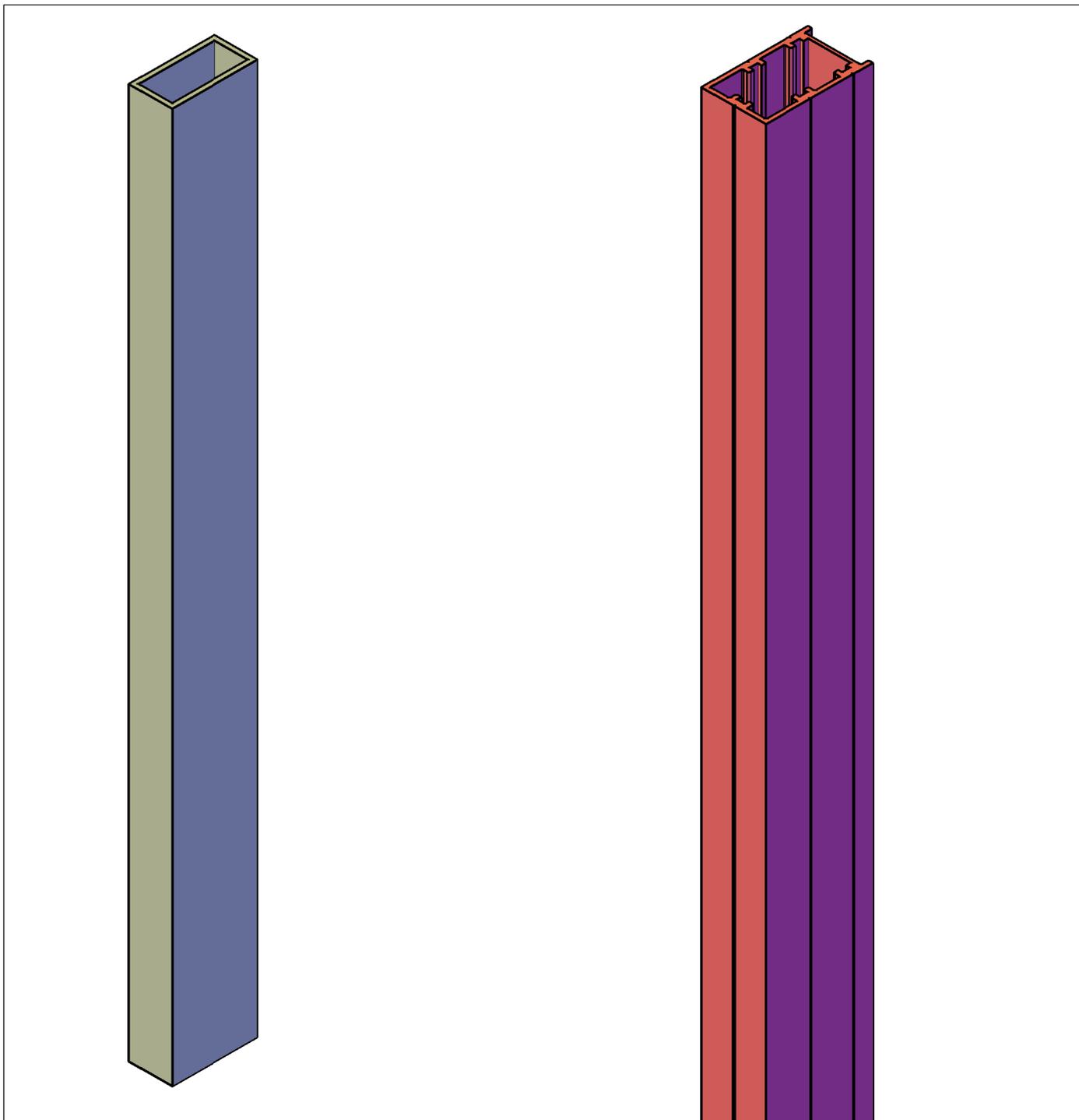


Figura 5.1. Manguito de unión y Perfil vertical Epsilon "O"



5.1. FIJACIÓN DE MANGUITO DE UNIÓN AL PERFIL VERTICAL SUPERIOR

Para una instalación adecuada de los manguitos de unión, estos deben introducirse unos 20 cm aproximadamente dentro del perfil vertical superior y fijarse al mismo mediante 2 tornillos autotaladrantes 5,5x25.

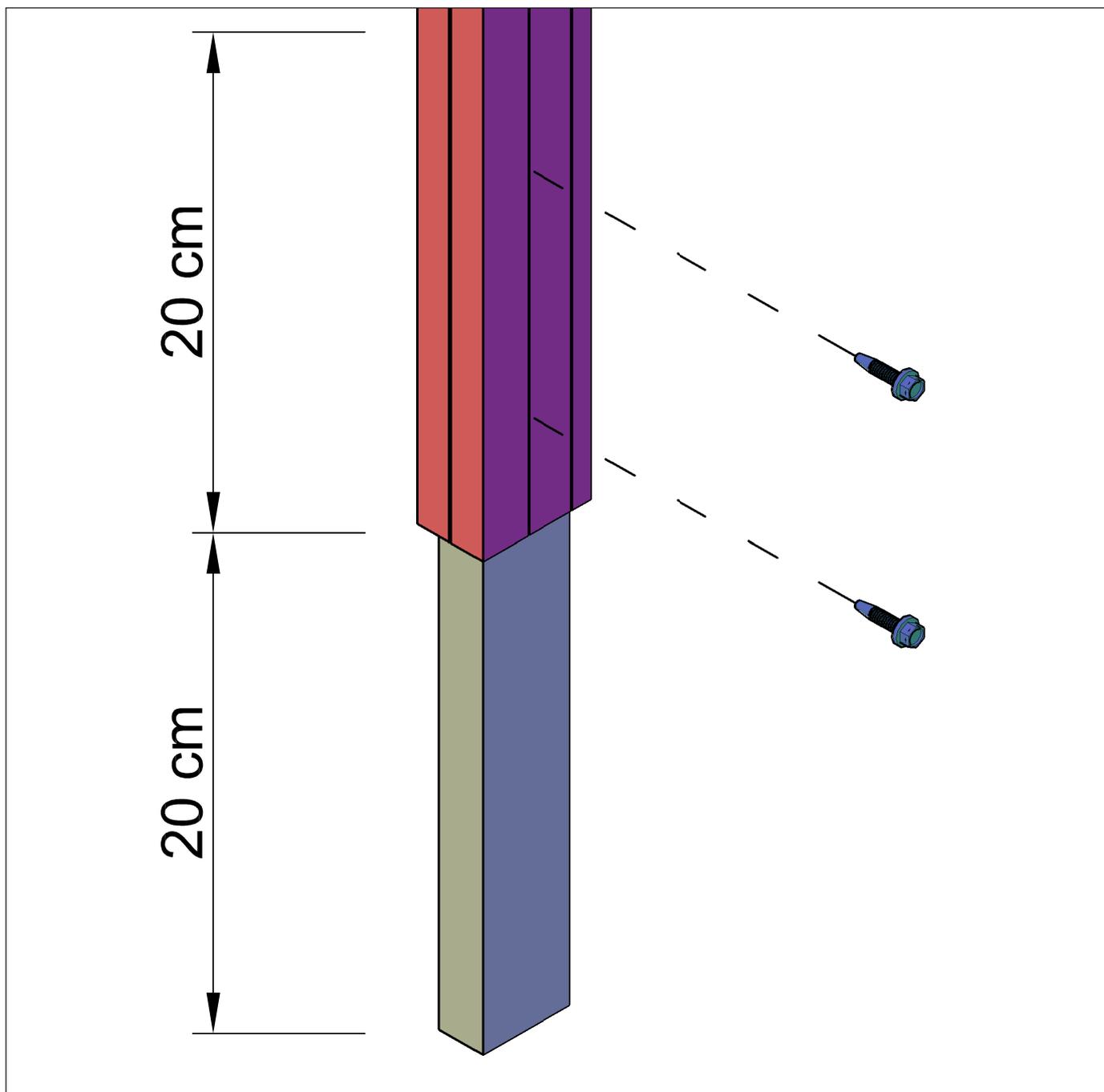


Figura 5.2. Fijación de manguito al perfil vertical superior

5.2. INTRODUCCIÓN DE MANGUITO EN EL PERFIL VERTICAL INFERIOR

Una vez fijado el manguito al perfil superior, el conjunto debe introducirse en el perfil inferior sin utilizar ningún tipo de anclaje al mismo y dejando una separación entre ellos de aproximadamente 1 cm. Con ello se permitirá el desplazamiento del perfil inferior, debido a las dilataciones del aluminio, a lo largo del manguito manteniendo la continuidad entre perfiles y evitando tensiones excesivas en los puntos de anclaje.

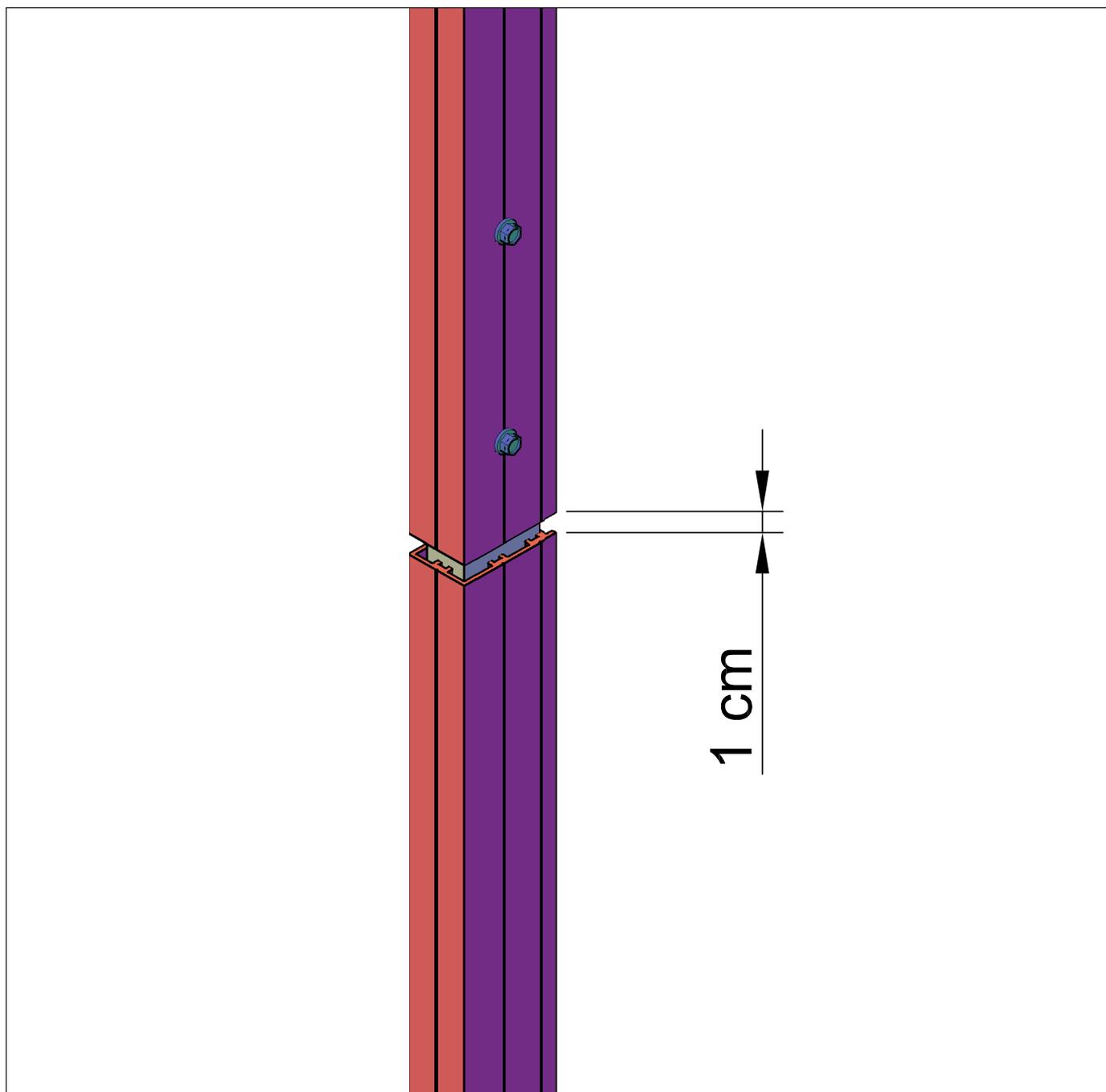


Figura 5.3. Introducción del manguito en el perfil vertical inferior



DAU 10/062 D

Documento de adecuación al uso

Denominación comercial

Sistema Epsilon O

Tipo genérico y uso

Sistema de grapas y perfiles continuos con subestructura de aluminio para la fijación de placas de revestimiento en fachadas ventiladas.

Titular del DAU

FACHADAS DEL NORTE SL

Av. de la Coruña 162
ES-15185 Cerceda (A Coruña)
Tel. 981 68 63 47
www.strow.es

Planta de producción

Av. de la Coruña 162
ES-15185 Cerceda (A Coruña)

Edición vigente y fecha

D 29.01.2020

Validez (condicionada a seguimiento anual [*])

Desde: 29.01.2020
Hasta: 14.10.2024

Fecha de concesión inicial del DAU

08.07.2010

[*] La validez del DAU 10/062 está sujeta a las condiciones del Reglamento del DAU. La edición vigente de este DAU es la que figura en el registro que mantiene el ITeC (accesible en itec.es y a través del siguiente código QR).



Este documento consta de 48 páginas.
Queda prohibida su reproducción parcial.



El ITeC es un organismo autorizado para la concesión del DAU ([BOE 94_19.abril.2002](#)) para productos de construcción (edificación e ingeniería civil) inscrito en el Registro General del CTE (Resolución de 3 septiembre 2010 – Ministerio de Vivienda).



SISTEMA EPSILON "O" CON UÑA OCULTA

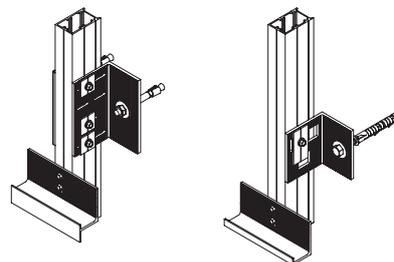
SISTEMA DE GRAPAS Y SUBESTRUCTURA DE ALUMINIO PARA LA FIJACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE PIEDRA NATURAL EN FACHADAS VENTILADAS



01. EL SISTEMA EPSILON

El sistema *Epsilon* es un sistema de perfilaría vertical muy sencillo, económico y de fácil instalación. Está diseñado minuciosamente para cumplir todas y cada una de las solicitaciones mecánicas y anticorrosivas necesarias en la edificación. Al tratarse de un sistema de perfilaría, puede instalarse sobre soporte macizo, perforado o hueco.

El sistema Epsilon ofrece la posibilidad de regulación en los ejes vertical y horizontal. Cumpliendo así con la normativa *UNE 41957*.



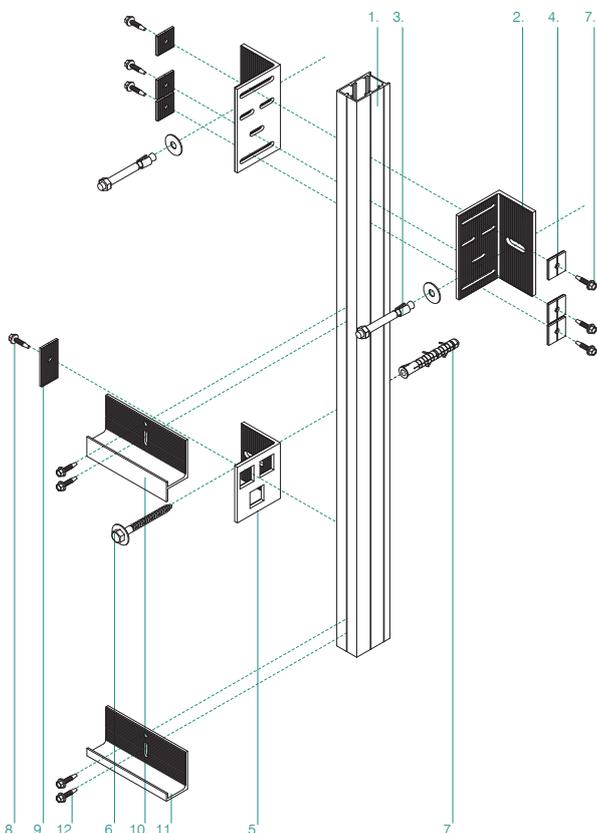
02. COMPONENTES DEL SISTEMA



03. PARTES DEL SISTEMA

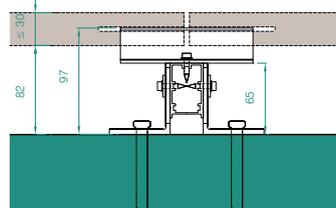
Leyenda:

- 1: Perfil Epsilon "O".
- 2: Escuadra de Carga.
- 3: Taco Mecánico de Fijación.
- 4: Contrapletina de Seguridad Corta.
- 5: Escuadra de Apoyo.
- 6: Tornillo Tirafondo
- 7: Taco de Nylon.
- 8: Tornillo DIN 7504-K (5,5x25 mm o 5,5x32 mm).
- 9: Contrapletina de Seguridad Larga.
- 10: Grapa Uña Oculta Doble.
- 11: Grapa Uña Oculta Doble Inicio-Remate.
- 12: Tornillo DIN 7504-K (5,5x25 mm)

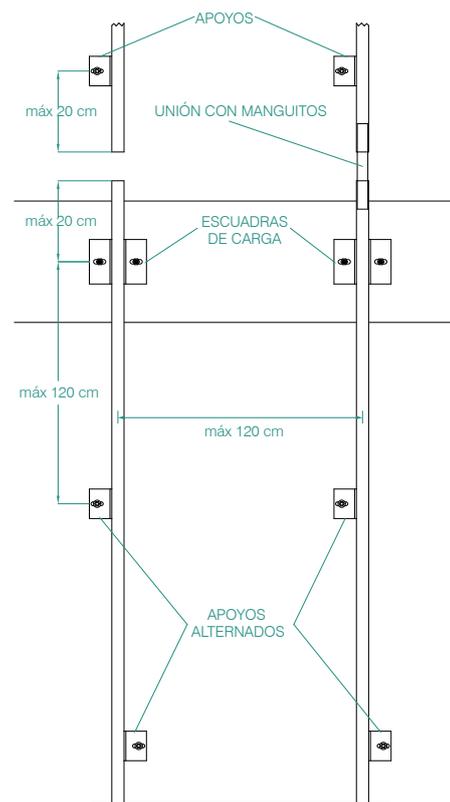
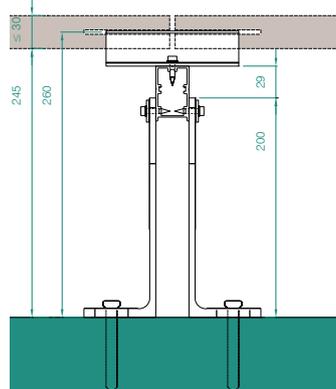


04. COLOCACIÓN DEL SISTEMA

Minima regulación escuadras S.65:



Máxima regulación escuadras S.200:



04. CAPACIDAD DE CARGA CON DEF 1 mm

Elemento	Carga Máxima (def. 1 mm) Kg
Angular de Carga	175
Grapa Sigma Simple	90
Grapa Sigma Doble	175



FACHADAS DEL NORTE

Fachadas del Norte S.L. Av. De la Coruña Nº162 -15185 Cerceda (A Coruña). Telef.: 981-686-347



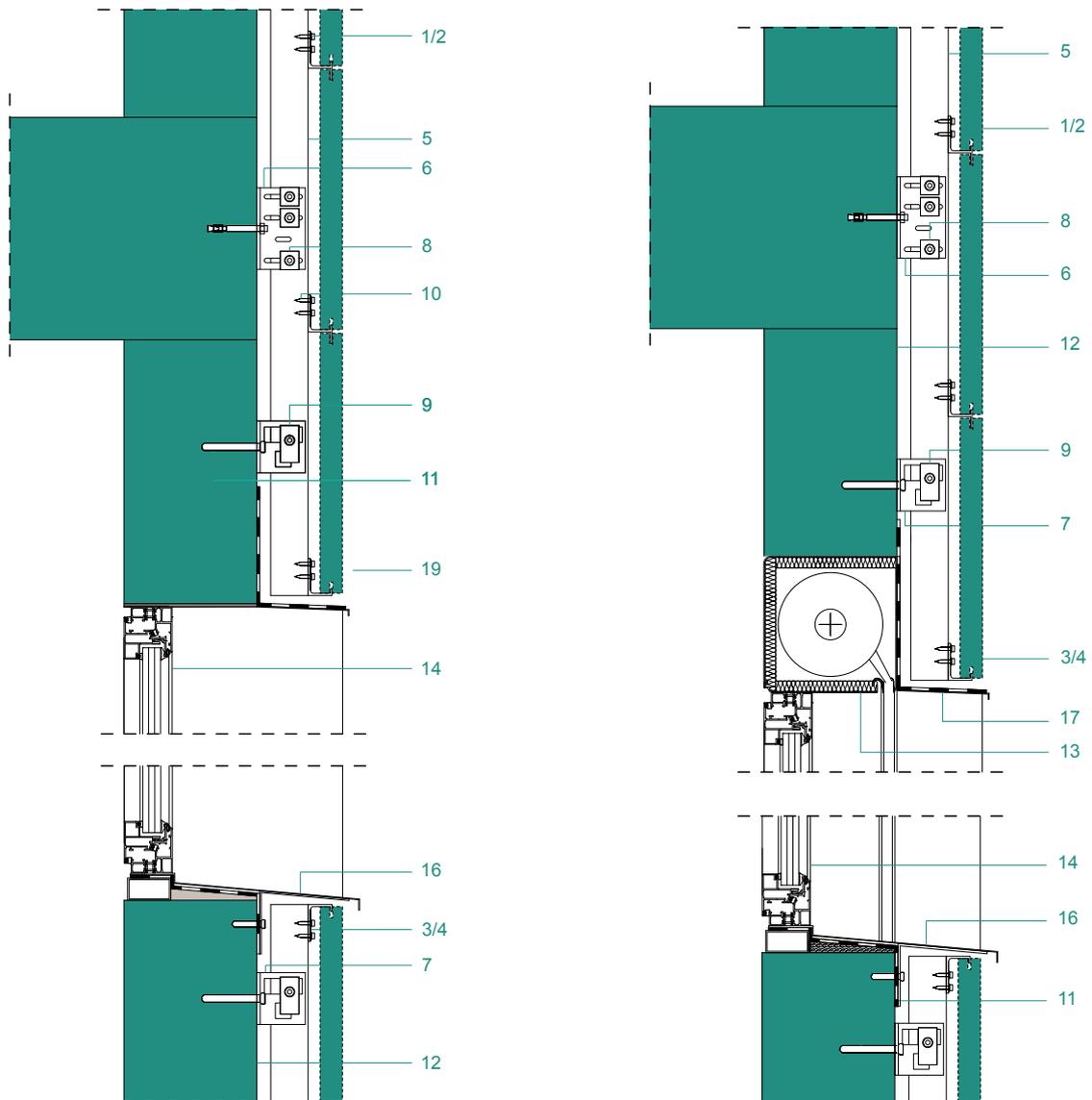
STROW SISTEMAS

SISTEMA EPSILON "O" CON UÑA OCULTA

SISTEMA DE GRAPAS Y SUBESTRUCTURA DE ALUMINIO PARA LA FIJACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE PIEDRA NATURAL EN FACHADAS VENTILADAS



01. DETALLES SECCIÓN VERTICAL



- 1- Grapa continuación central
- 2- Grapa continuación extrema
- 3- Grapa inicio/remate central
- 4- Grapa inicio/remate extrema
- 5- Perfil vertical Epsilon "O"
- 6- Escuadra canja
- 7- Escuadra apoyo
- 8- Contrapletina taladro centrado
- 9- Contrapletina taladro descentrado
- 10- Tornillo autotaladrante
- 11- Anclaje a estructura soporte
- 12- Estructura soporte

- 13- Caja ventana
- 14- Ventana
- 15- Jamba
- 16- Vierteaguas/Alféizar
- 17- Dintel
- 18- Pieza metálica para coronación
- 19- Aplacado de piedra

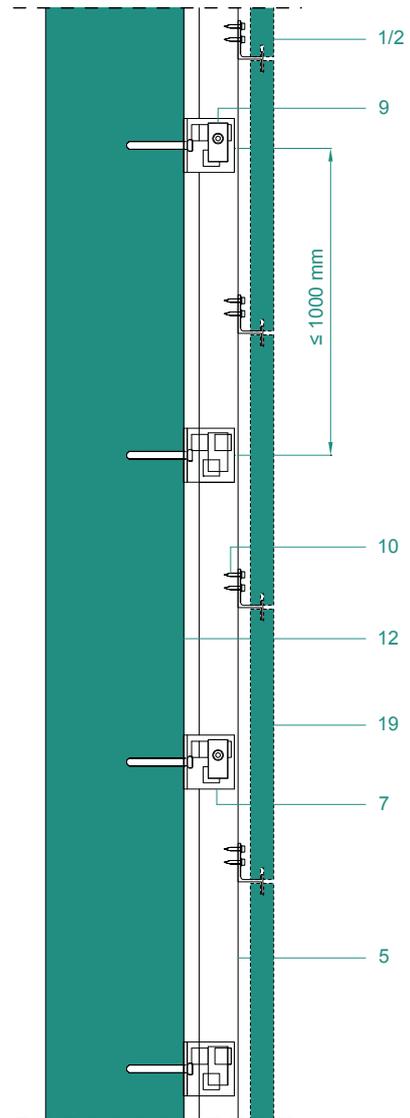
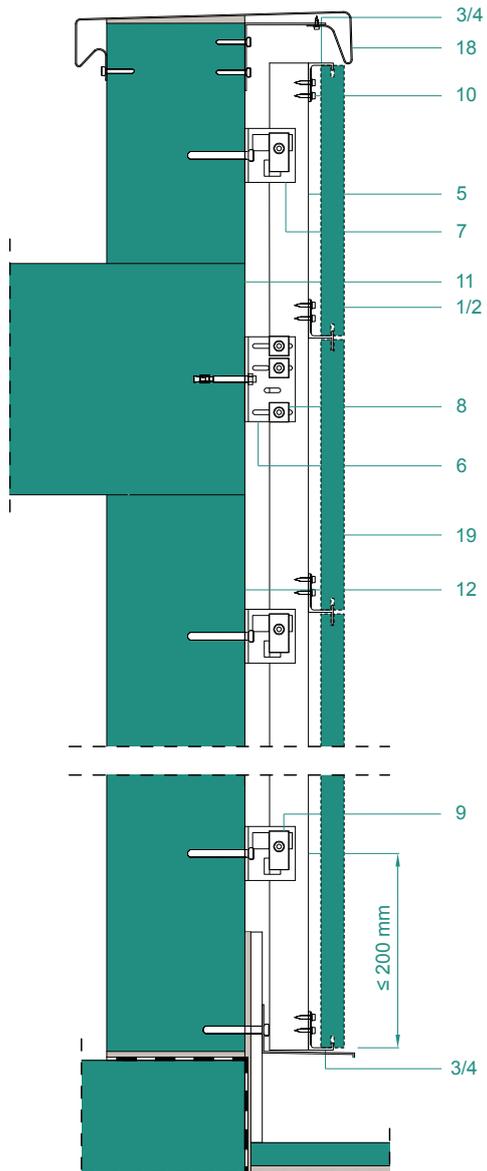


FACHADAS DEL NORTE

Fachadas del Norte S.L. Av. De la Coruña Nº162 -15185 Cerceda (A Coruña). Telef.: 981-686-347



STROW
SISTEMAS



- 1- Grapa continuación central
- 2- Grapa continuación extrema
- 3- Grapa inicio/remate central
- 4- Grapa inicio/remate extrema
- 5- Perfil vertical Epsilon "O"
- 6- Escuadra canja
- 7- Escuadra apoyo
- 8- Contrapletina taladro centrado
- 9- Contrapletina taladro descentrado
- 10- Tornillo autotaladrante
- 11- Anclaje a estructura soporte
- 12- Estructura soporte

- 13- Caja ventana
- 14- Ventana
- 15- Jamba
- 16- Vierteaguas/Alféizar
- 17- Dinel
- 18- Pieza metálica para coronación
- 19- Aplacado de piedra

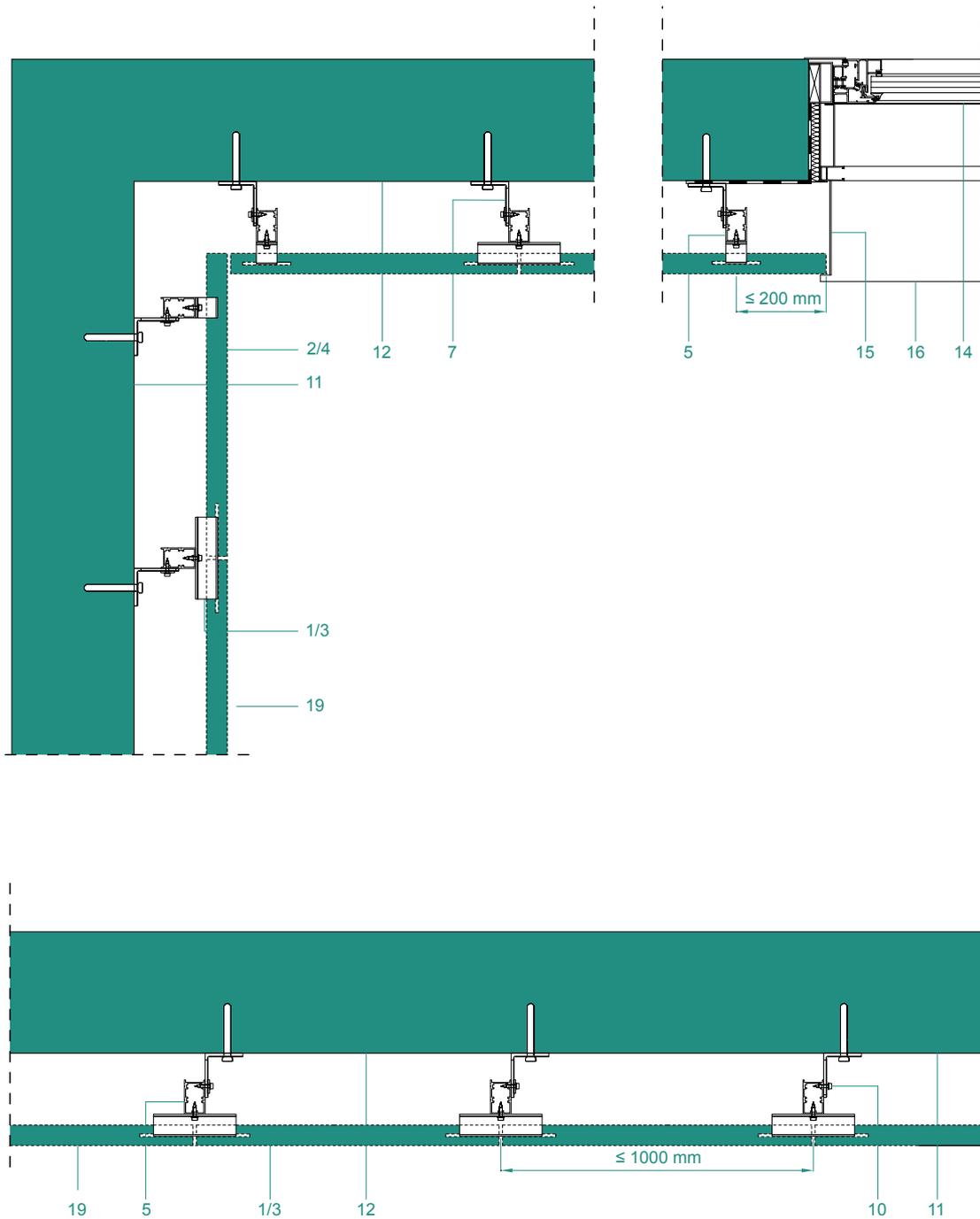


FACHADAS DEL NORTE

Fachadas del Norte S.L. Av. De la Coruña Nº162 -15185 Cerceda (A Coruña). Telef.: 981-686-347



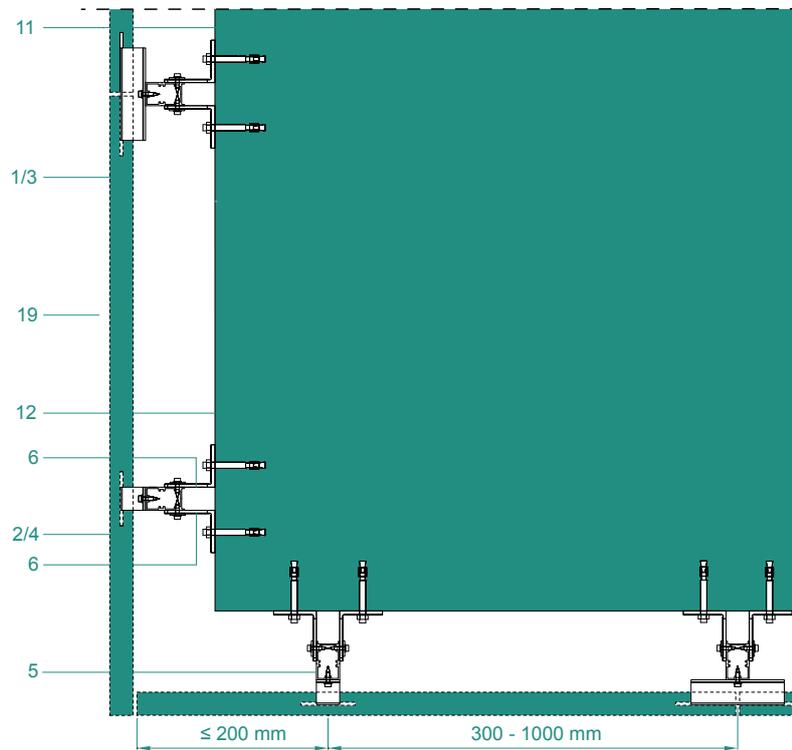
STROW
SISTEMAS



- 1- Grapa continuación central
- 2- Grapa continuación extrema
- 3- Grapa inicio/remate central
- 4- Grapa inicio/remate extrema
- 5- Perfil vertical Epsilon "O"
- 6- Escuadra canja
- 7- Escuadra apoyo
- 8- Contrapletina taladro centrado
- 9- Contrapletina taladro descentrado
- 10- Tornillo autotaladrante
- 11- Anclaje a estructura soporte
- 12- Estructura soporte

- 13- Caja ventana
- 14- Ventana
- 15- Jamba
- 16- Vierteaguas/Alféizar
- 17- Dinel
- 18- Pieza metálica para coronación
- 19- Aplacado de piedra





- 1- Grapa continuación central
- 2- Grapa continuación extrema
- 3- Grapa inicio/remate central
- 4- Grapa inicio/remate extrema
- 5- Perfil vertical Epsilon "O"
- 6- Escuadra canja
- 7- Escuadra apoyo
- 8- Contrapletina taladro centrado
- 9- Contrapletina taladro descentrado
- 10- Tornillo autotaladrante
- 11- Anclaje a estructura soporte
- 12- Estructura soporte

- 13- Caja ventana
- 14- Ventana
- 15- Jamba
- 16- Vierteaguas/Alféizar
- 17- Dinel
- 18- Pieza metálica para coronación
- 19- Aplacado de piedra

